

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:37 PM  
 User: Kim Johnston

SPLIT -

## Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: COVER ASSEMBLY		
Job Number	: 27237					
Estimate Number	: 11132					
P.O. Number	: N/A			Part Number	: D3119041	
This Issue	: 5/25/2006 S.O. No. : N/A			Drawing Number	: D3119 REV B	
Prsht Rev.	: NC			Project Number	: N/A	
First Issue	: N/A			Drawing Revision	: B	
Previous Run	: N/A			Material	: N/A	
Written By	: <i>See comment below</i>			Due Date	: 6/15/2006	
Checked & Approved By	: <i>St 06.05.25</i>			Qty:	2 Um: Each	
Comment	: Est: 03.02.24 New Issue KJ/RF					

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
1.0	PG	PURCHASING	
		Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>1347</u> C 06/05/29 ②	
		D3119-041 Cover Assembly as per Dwg D3119	
		Supplier: Delastek	
		Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick	
		Material release note required	
2.0	D3119041P	Cover Assembly	
		Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s) CUSHION	
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
		Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Recieve & Inspect for Transit Damage Ensure Material Release Note is attached	<i>10 06/07/14 ⑥</i>
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK	
		Comment: DIMENSIONAL CHECK	<i>10 06/07/14</i>
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
		Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: <u>box 23</u>	<i>10 06/07/14 ⑦</i>

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:37 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27237

Part Number: D3119041

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

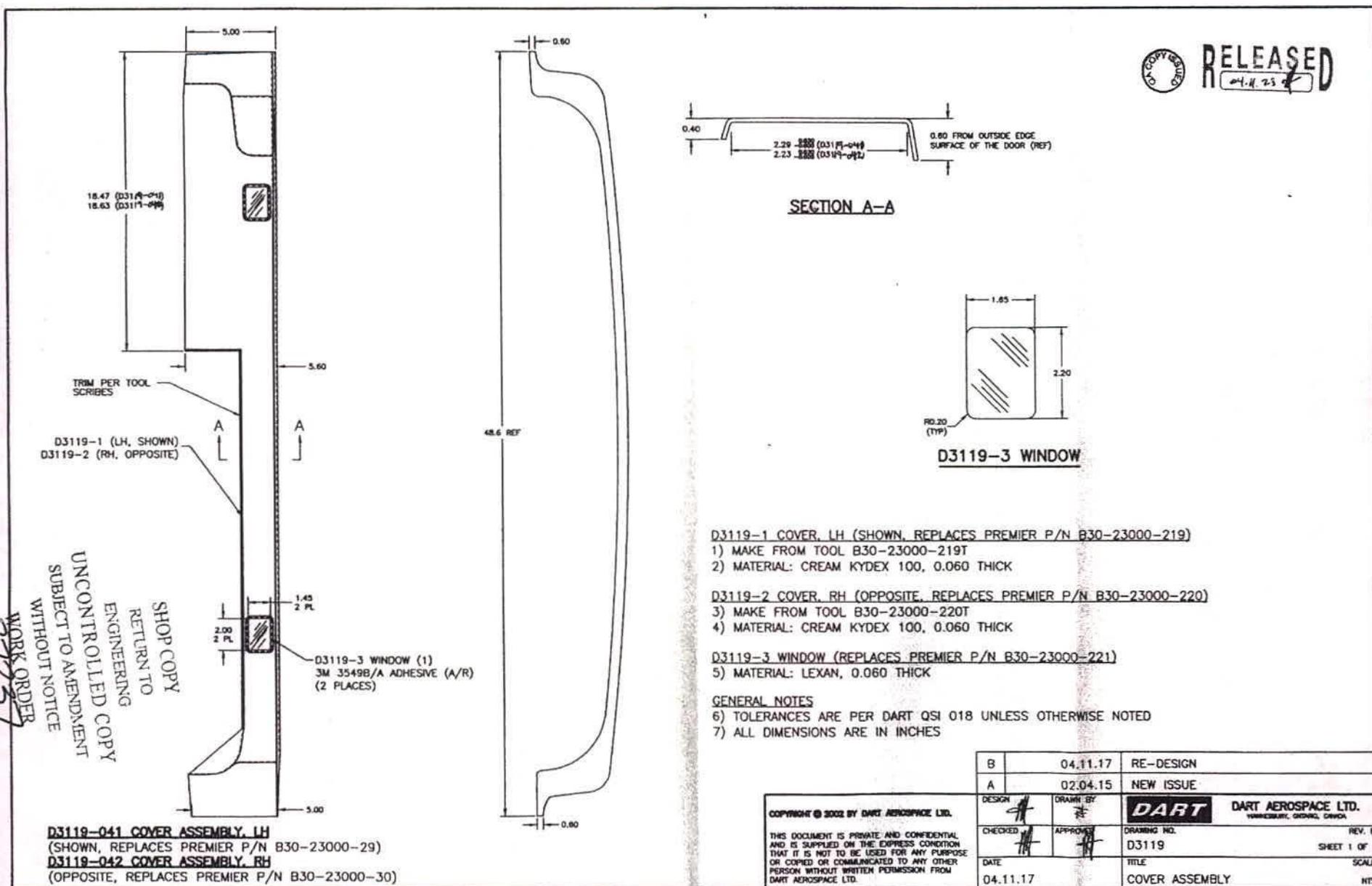
Inspection Level 21

*AG 06.07.14*

Job Completion



*U 06.07.14*



B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD. YARNSBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE 04.11.17		REV. B SHEET 1 OF 1 TITLE COVER ASSEMBLY INTS

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL  
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION  
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE  
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER  
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM  
DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10765
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

### Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

### Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
14/07/06	29/05/06	4687	Linda Lacelle	PO00001347		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
2	0	I	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0005  JOB: 37470      QTÉ: 1		
2	0	I	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0006  JOB: 37471      QTÉ: 1		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

*Re: 7/15*

Accepted by:

Quality department

AQ-357

Cust.     Adm.     Quality     Ship.

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin : COVER ASSY  
Numéro Job : 37470 Numéro Article : DKC135-0001  
Numéro Soumission : 1723 Numéro Dessin : D3119  
Numéro B.A. : Projet Numéro : DKC135  
Cette fois : 2006-07-05 No. B.V. : Révision dessin : B  
Prsht Rev. : NC Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk  
Prem. fois : -- Type : Date Dûe : 2006-07-07 Qté: 4  
Job précédente : 35896  
Écrit par :   
Vérifié & Approuvé par :   
Commentaires : N° de pièce Dart D3119-041  
N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005  
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

4  
split IX 137  


Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la  
révision B (Clarification)

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"
Commentair Qty.:	0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"	1.45 FEUILLE(s) N° de Lot : <u>1-5638-1</u>
2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE 

Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:  
16" x 62" x .060" Thk.

F.O: 11-07-05 

Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication ( Visuel et épaisseur )

Quantité: 4 Date : 11-7-05 Sceau: 

4 crayos

Quantité: \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL  




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 37470

Nom Dessin: COVER ASSY  
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le tramage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule ( elle doit apparaître sur la pièce ) et selon le dessin page 21( Pour les trous )

*NS*  
F. O: 11-07-05  
DELASTER  
COMPOSITES

Autocontrôle de fabrication ( Visuelle et selon le moule )

*F. O: 11-07-06*  
DELASTER  
COMPOSITES

Déburrer.

Quantité: 4 Date: 11-07-06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

4.0 APL0010 Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total : 0 FEUILLE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : \_\_\_\_\_

5.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin ( 1.65" x 2.20" ) et faire des rayon de .20" au quatres coins

*F. O: 12-07-06*  
DELASTER  
COMPOSITES

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication ( Visuel et selon le dessin )

Quantité: 4 Date: 12-07-06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0 AAC0265 3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total : 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz. N° de Lot: 1-5666-1

*EXP: 8 déc. 06*

7.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 37470Nom Dessin: COVER ASSY  
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication ( Assemblage )

Quantité: 4 Date: 12-07-06 Sceau: 

 F.O.13-0706  
 Split 1x B/A

Quantité: Date: Sceau:

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 13-07-06 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

10.0 IDENTIFICATION3 IDENTIFICATION COMMERCIALE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Faire l'identification N° de pièce:D3119-041

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de work Order: \_\_\_\_\_

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication ( Visuel de l'identification )

Quantité: 1 Date: 13-07-06 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 37470Nom Dessin: COVER ASSY  
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	EMBALLAGE 2	EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 1 Date: 13/7/06 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_